

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN



(11) Publication number : 11-144012  
 (43) Date of publication of application : 28.05.1999

(51) Int.CI.

JAN 14 2004

G06K 19/07  
G06F 17/60

(21) Application number : 09-302024

(71) Applicant : TOSHIBA KN SYSTEM KK  
TOSHIBA CORP

(22) Date of filing : 04.11.1997

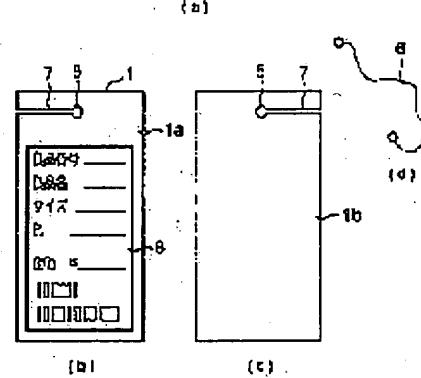
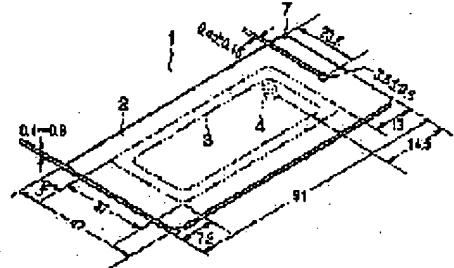
(72) Inventor : KAZAMA KESAHITO  
WASEDA HIROSHI  
OKAJIMA TSUTOMU

**(54) RADIO TAG AND METHOD AND SYSTEM FOR PRODUCTION AND DISTRIBUTION MANAGEMENT**

**(57) Abstract:**

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To easily and accurately manage flow of products at respective stages of a production and distribution process by fitting a radio tag, having a memory where information can be written and read from the outside without contacting, to each product.

**SOLUTION:** The radio tag 1 is constituted by embedding a coiled antenna 3 wound with a lead wire annularly along the respective sides in a sheet type base 2 made of, for example, a PET (polyethylene terephthalate) material in a stripped shape. Further, a memory chip 4 composed of an IC (integrated circuit) connected to the antenna 3 is embedded in the sheet type base 2. In this case, information is written to and read out of the embedded memory chip 4 from the outside without contacting. Further, a circular hole 5 for running a fitting cord 6 formed of, for example, fiber and resin is bored nearby one short edge in the sheet type base 2. Then a cut part 7 is formed between this circular hole 5 and one long edge.

**LEGAL STATUS**

[Date of request for examination] 12.11.1999

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 20.11.2001

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of

rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (JP)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-144012

(43)公開日 平成11年(1999)5月28日

(51)Int.Cl.  
G 0 6 K 19/07  
G 0 6 F 17/60

識別記号

P-I  
G 0 6 K 19/00  
G 0 6 F 15/21

H  
Z

審査請求 未請求 詞求項の数13 O.L (全 15 頁)

(21)出願番号 特願平9-302024

(22)出願日 平成9年(1997)11月4日

(71)出願人 391020894  
東芝ケーワンシステム株式会社  
京都府中央区日本橋本町4丁目9番11号

(71)出願人 000003078  
株式会社東芝  
神奈川県川崎市幸区堀川町72番地

(72)発明者 風間 今朝人  
東京都港区芝浦一丁目1番1号 株式会社  
東芝本社事務所内

(72)発明者 早畠田 浩  
東京都港区芝浦一丁目1番1号 株式会社  
東芝本社事務所内

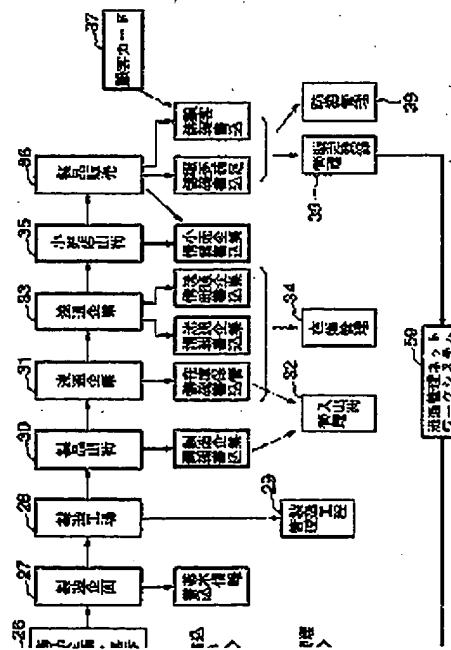
(74)代理人 弁理士 鈴江 武彦 (外6名)  
最終頁に続く

(54)【発明の名称】無線タグ及び製造流通管理方法並びに製造流通管理システム

## (57)【要約】

【課題】 製品の製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの製造流通過程の各段階における管理を効率的に実施する。

【解決手段】 各製品16に対して、非接触で各種情報が書き込み読出されるメモリ14を有した無線タグ1を付け、該当製品16が製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの製造流通過程における各段階において、該当製品が該当段階を経由することによって得られる各情報を無線タグのメモリに対して順次書き加えていきかつ必要に応じてメモリに記憶された各情報を読み取る。



(2)

特開平11-144012

1

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 シート状ベースと、このシート状ベース内に埋込まれたアンテナと、前記シート状ベース内に埋込まれ前記アンテナを介して外部から情報が音込み読み出されるメモリチップと、前記シート状ベースの外縁近傍に穿設された取付け孔を有するための円形孔と、前記シート状ベースの外縁から前記円形孔まで形成された切込み部とを備えた無線タグ。

【請求項2】 シート状ベースと、このシート状ベース内に埋込まれたアンテナと、前記シート状ベース内に埋込まれ前記アンテナを介して外部から情報が音込み読み出されるメモリチップとを備えた無線タグであって、

前記メモリチップ内には、自己が付けられる製品における製造流通過程で、少なくとも該当製品を特定する製品コード、該当製品の価格情報、該当製品を製造する企業情報、該当製品の販売情報が音込まれる複数の領域が形成されていることを特徴とする無線タグ。

【請求項3】 各製品に対して、非接触で各種情報が音込み読み出されるメモリを有した無線タグを付け、該当製品が製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの製造流通過程における各段階において、該当製品が該当段階を経由することによって得られる各情報を前記無線タグのメモリに対して順次書き加えていくことを特徴とする製造流通管理方法。

【請求項4】 各製品に対して、非接触で各種情報が音込み読み出されるメモリを有した無線タグを付け、該当製品が製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの製造流通過程における各段階において、該当製品が該当段階を経由することによって得られる各情報を前記無線タグのメモリに対して順次書き加えていきかつ必要に応じて前記メモリに記憶された各情報を読み取ることを特徴とする製造流通管理方法。

【請求項5】 各製品に対する製造流通過程における製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの各段階にそれぞれ管理用コンピュータを設け、各管理用コンピュータで各段階を経由する製品を管理する製造流通管理システムにおいて、

前記製造流通過程における前記各段階に、該当段階を経由する製品に付された無線タグに埋込まれたメモリに対して非接触で情報の音込み読み出を行うための複数の通信手段を設け、

前記各管理用コンピュータは、

自己の段階を各製品が経由することによって得られる各情報を自己の段階に対応する通信手段を介して前記自己の段階を経由する各製品に付された無線タグのメモリに音込む情報音込手段と、自己の段階に対応する通信手段を介して前記自己の段階を経由する各製品に付された無線タグのメモリに記憶された情報を読み取る情報読み取手段

2

し、材料又は半製品を製造指示書と共に各製造工程間を順番に搬送していく、各製造工程において、受領した材料又は半製品に対して製造指示書に従って製造を実行していく製造工程管理方法において、

前記製造される各製品に対して付すべき該当製品を特定する製品コードが音込まれたメモリを有した無線タグを前記製造指示書に添付し、

各製造工程に、該当製造工程に持込まれた製造指示書に添付された無線タグのメモリから製品コードを非接触で読み取る通信手段を設け、

各製造工程の各通信手段で読み取られた製品コードに基づいて該当製品に対する製造工程管理を行うことを特徴とする製造工程管理方法。

【請求項7】 同一仕様の複数製品の製造工程管理を行う場合には、前記製造される各製品に対して付すべき該当製品を特定する製品コードが音込まれたメモリを有した複数の同一無線タグのうち、少なくとも一つの無線タグを前記製造指示書に添付することを特徴とする請求項6記載の製造工程管理方法。

【請求項8】 複数の端にそれぞれ収納された製品の種別と数量を検出する在庫管理方法において、

前記各製品毎に少なくとも該当製品の製品コードを記憶したメモリを有する無線タグを付け、

前記各無線タグのメモリから製品コードを非接触で読み取る通信手段を前記端の周辺でかつ端の配設方向に沿って移動させ、

前記通信手段を移動させる過程でこの通信手段で順次で読み取られる製品コードに基づいて各製品に対する在庫管理を行うことを特徴とする在庫管理方法。

【請求項9】 前記各端に該当端を特定する端識別情報が記憶されたメモリを有する無線タグを貼付け、前記通信手段は前記各製品に付けられた無線タグ及び前記各端に貼付けられた無線タグの各メモリから製品コード及び端識別情報を非接触で読み取り、前記製品コード及び端識別情報をに基づいて各製品に対する在庫管理を行うことを特徴とする請求項8記載の在庫管理方法。

【請求項10】 少なくとも製品特定情報と価格情報とが既に音込まれたメモリを有する無線タグが付けられた製品が売場に陳列され、販売した製品に対して販売登録用の通信手段で、該当製品の無線タグのメモリに対して非接触で販売情報を音込む小売管理方法であって、

前記売場の出入口に該当出入口を通ずる製品に付けられた無線タグのメモリの記憶情報を非接触で読み取る防犯用の通信手段を設け、

この防犯用の通信手段で読み取られたメモリの記憶情報を前記販売情報を含まないとき、この読み取った記憶情報を含まれる製品特定情報を指定した不正待出警告を発することを特徴とする小売管理方法。

(3)

特開平11-144012

3

前記各顧客が所持する顧客カードに前記識別情報を記憶した無線通信可能なメモリを備え、

前記メモリに対して非接触で前記識別情報を読み取る通信手段を売場の出入口に備え、

顧客が前記売場の出入口の近傍を通過した時に前記通信手段は前記メモリに記憶された識別情報を読み取り、この識別情報を該当する顧客履歴を検索することを特徴とする顧客管理方法。

【請求項12】複数の棚にそれぞれ収納された製品の種別と数量を検出し在庫管理を行うためのコンピュータ読み取り可能なプログラムを記録した記録媒体であって、前記プログラムは、前記コンピュータに対して

前記各製品に付けられた少なくとも該当製品の製品コードを記憶したメモリを有する無線タグから非接触で前記製品コードを読み取る通信手段を前記棚の周辺でかつ配設方向に沿って移動させ、

前記通信手段で読み取られた製品コードを基に各製品に対する在庫管理を行わせることを特徴とするプログラムを記録した記録媒体。

【請求項13】複数の棚にそれぞれ収納された製品の種別と数量を検出し在庫管理を行うためのコンピュータ読み取り可能なプログラムを記録した記録媒体であって、前記プログラムは、前記コンピュータに対して

前記各棚に付けられた少なくとも棚を特定する棚識別情報を記憶したメモリを有する無線タグと前記各製品に付けられた少なくとも該当製品の製品コードを記憶したメモリを有する無線タグとから非接觸で前記棚識別情報及び製品コードを読み取る通信手段を前記棚の周辺でかつ配設方向に沿って移動させ、

前記通信手段で読み取られた棚識別情報及び製品コードを基に各製品に対する在庫管理を行わせることを特徴とするプログラムを記録した記録媒体。

#### 【発明の詳細な説明】

##### 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、製品に対する製造流通過程における製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの各段階を経由する製品を管理する製造流通管理方法、製造流通管理システム、管理方法のプログラムを記録した記録媒体、及びこの管理方法に用いられる無線タグに関する。

##### 【0002】

【従来の技術】一般に、アパレル業界においては、販売会社は、新規に衣料等の製品を販売する場合は、市場調査、企画立案、試作、展示会等を実施して、大量製品の仕様及び設計を行う。そして、各製品の製造仕様書、数量、及び価格が決定されると、その各製品に対する製造仕様書及び数量を指定して製造メーカー（縫製工場）へ発注する。

製）して、代理店や卸へ出荷する。この場合、出荷に際して、各製品に、販売会社名、背広、スラックス等の製品名、サイズ、色、毛や化繊等の材質、価格（定価）、バーコード化された13桁のJANコード等が記載されたタグを付ける。各製品は一定数毎に箱詰される。

【0004】例えば、箱詰された製品は、運送業者で一旦物流センターへ集積されて、この物流センターでさらに仕分けされて、小口に分割されて、再度別の卸売り業者等を介して最終の小売店に搬入される。

【0005】各小売店においては、製品（衣類）を陳列棚に陳列したり、ハンガーに吊す。常に製品が販売されると、例えば、POS端末機を用いて、該当製品に対する販売登録処理を実施する。POS端末機に集計された販売製品のJANコード等からなる製品コードは、後日、該当小売店における販売戦略や仕入製品を検定する場合の参考資料とする。

##### 【0006】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上述したような製品に対する製造流通経路においては、製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの各段階における、該当段階を経由する各製品の管理は、それ各段階において、上流側及び下流側の各段階における管理に対して、全く独立して実施されていた。

【0007】したがって、製造流通経路における各段階で同一製品を取扱っているのに、各段階においては上流側の各段階における管理データを全く使用していないため、例えば卸売業者や小売店での製品の在庫管理を行うために個々の製品の製品コード等の製品情報をその都度エントリーし管理する必要があった。すなわち、各段階相互間の管理データの照合等の基本的管理を簡単にできなかった。

【0008】また、各段階においては、各製品がどのような経路を経て自己の段階に到達したのかを把握することができなかつた。一つ前の段階は製品の納品書等で確認できるが、中間に複数の流通業者が介在した場合は、その流通経路を知る術がなかつた。

【0009】したがって、製品の流通経路で何等かの事故が生じたとしても、簡単に事故発生箇所を特定できない。また、工場出荷から小売店入荷までに異常に長い期間が経過した場合においても、どの流通段階で多大の時間を費やしたかが簡単に把握できなかつた。

【0010】本発明はこのような事情に鑑みてなされたものであり、各製品に対して外部から非接觸で情報が書き込み読み出せるメモリを有した無線タグを付けることによって、製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの製造流通過程における各段階で製品の流れを簡単にかつ正確に管理でき、かつ各段階において各製品の上流側の流通履歴を簡単に把握でき、製品の製造流通システム全

(4)

特開平11-144012

5

システムを提供することを目的とする。

【0011】また、製造流通過程における各段階で、各段階に特有の製品管理である製造工程管理、在庫管理及び小売管理をそれぞれ効率的に実施できる各管理方法を提供することを目的とする。さらに、効率的に在庫管理が実施できる在庫管理方法のプログラムを記録した記録媒体を提供することを目的とする。

【0012】

【課題を解決するための手段】上記課題を解消するために請求項1の発明は、シート状ベースと、このシート状ベース内に埋込まれたアンテナと、シート状ベース内に埋込まれアンテナを介して外部から情報が音込み読み出されるメモリチップと、シート状ベースの外縁近傍に穿設された取付け紐を通すための円形孔と、シート状ベースの外縁から円形孔まで形成された切込み部とを備えた無線タグである。

【0013】このよう構成された無線タグにおいては、シート状ベース内に埋込まれたメモリチップに対して外部から非接触で情報の音込み読み出が実施される。また、この無線タグには、取付け紐を通すための円形孔とこの外縁から円形孔までの切込みが形成されている。したがって、この無線タグを一つの取付け紐（ピストン紐）で他の一般タグと同時に製品（衣料）に取付けたとしても、この無線タグのみを簡単に取り外すことができる。逆に、他の一般タグが取付け紐で製品（衣料）に既に取付けられていたとしても、後からこの無線タグを同一の取付け紐に簡単に付加できる。

【0014】このことは、例えば流通の最終段階である小売店において、一般タグを製品にそのままはぎして、無線タグのみを製品から簡単に回収できる。請求項2の発明は、シート状ベースと、このシート状ベース内に埋込まれたアンテナと、シート状ベース内に埋込まれアンテナを介して外部から情報が音込み読み出されるメモリチップとを備えた無線タグである。さらに、メモリチップ内には、自分が付けられる製品における製造流通過程で、少なくとも該当製品を特定する製品コード、該当製品の価格情報、該当製品を製造する企業情報、該当製品の販売情報が書き込まれる複数の領域が形成されている。

【0015】このように構成された無線タグにおいては、この無線タグが付けられた製品が製造流通過程における各段階を経由した時点で該当段階で必要な情報がメモリチップの各領域に順番に書きまわれていく。したがって、各段階において、該当段階までの該当製品の履歴を簡単に把握できる。

【0016】請求項3の製造流通管理方法においては、各製品に対して、非接触で各種情報が書き込み読み出されるメモリを有した無線タグを付け、該当製品が製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの製造流通過程における各段階を経由した時点で該当段階で必要な情報がメモリの各領域に順番に書きまわれていく。

次書き加えていくようにしている。

【0017】したがって、このように構成された製造流通管理方法においては、請求項2の無線タグで説明したように、無線タグが付けられた製品が製造流通過程における各段階を経由した時点で該当段階で必要な情報がメモリの各領域に順番に書きまわれていく。したがって、例えば最終の小売段階でこの無線タグを回収した場合に、製造流通過程における各段階の履歴を簡単に把握できる。

【0018】請求項4の製造流通管理方法においては、各製品に対して、非接触で各種情報が書き込み読み出されるメモリを有した無線タグを付け、該当製品が製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの製造流通過程における各段階において、該当製品が該当段階を経由することによって得られる各情報を無線タグのメモリに対して順次書き加えていきかつ必要に応じてメモリに記憶された各情報を読み取るようにしている。

【0019】このように構成された製造流通管理方法においては、上述した製造流通管理方法の作用効果に加えて、各段階において、該当段階までの該当製品の履歴を簡単に把握できる。

【0020】また、請求項5は、各製品に対する製造流通過程における製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの各段階にそれぞれ管理用コンピュータを設け、各管理用コンピュータで各段階を経由する製品を管理する製造流通管理システムに適用される。

【0021】そして、本発明においては、製造流通過程における各段階に、該当段階を経由する製品に付された無線タグに埋込まれたメモリに対して非接触で情報の音込み読み出を行なうための複数の通信手段を設けている。さらに、各管理用コンピュータに対して、自己の段階を各製品が経由することによって得られる各情報を自己の段階に対応する通信手段を介して自己の段階を経由する各製品に付された無線タグのメモリに書き込む情報書き手段と、自己の段階に対応する通信手段を介して自己の段階を経由する各製品に付された無線タグのメモリに記憶された情報を読み取る情報読み取手段とを付加している。

【0022】このように構成された製造流通管理システムにおいては、前述した製造流通管理方法と同様に、無線タグが付けられた製品が製造流通過程における各段階を経由した時点で該当段階で必要な情報がメモリの各領域に順番に書きまわれていく。したがって、各段階において、該当段階までの該当製品の履歴を簡単に把握できる。

【0023】請求項6は、複数製品の製造を複数の製造工程に分割し、材料又は半製品を製造指示書と共に各製造工程間に順番に搬送していく、各製造工程において、受領した材料又は半製品に対して製造指示書に従って

(5)

特開平11-144012

8

7

き該当製品を特定する製品コードが書込まれたメモリを有した無線タグを製造指示書に添付する。また、各製造工程に、該当製造工程に持込まれた製造指示書に添付された無線タグのメモリから製品コードを非接触で読取る通信手段を設け、各製造工程の各通信手段で読み取られた製品コードに基づいて該当製品に対する製造工程管理を行う。

【りり25】また、請求項7は、上述した製造工程管理方法において、同一仕様の複数製品の製造工程管理を行う場合には、製造される各製品に対して付すべき該当製品を特定する製品コードが書込まれたメモリを有した複数の同一無線タグのうち、少なくとも一つの無線タグを製造指示書に添付するようにしている。

【りり26】このように構成された製造工程管理方法においては、無線タグが製造指示書に添付された状態で、各製造工程間を材料又は半製品とともに移動される。各製造工程には通信手段が設けられているので、各製造工程がどの製品に対する製造（加工）を実施しているのかを集中管理できる。

【りり27】請求項8は、複数の棚にそれぞれ収納された製品の種別と数量を検出する在庫管理方法に適用される。そして、各製品毎に少なくとも該当製品の製品コードを記憶したメモリを有する無線タグを付けている。そして、各無線タグのメモリから製品コードを非接触で読み取る通信手段を、棚の周辺でかつ棚の配設方向に沿って移動させ、通信手段を移動させる過程でこの通信手段で順次で読み取られる製品コードに基づいて各製品に対する在庫管理を行う。

【りり28】このように構成された在庫管理方法においては、各製品に無線タグを付けている。したがって、この棚の周辺を通信手段が移動すると、この通信手段は製品コードを順番に読み取っていくので、各製品に対する在庫管理が自動実施できる。

【りり29】請求項9は、上述した在庫管理方法において、さらに、各棚に該当棚を特定する棚識別情報が記憶されたメモリを有する無線タグを貼付け、通信手段は各製品に付けられた無線タグ及び各棚に貼付けられた無線タグの各メモリから製品コード及び棚識別情報を非接触で読み取り、製品コード及び棚識別情報に基づいて各製品に対する在庫管理を行う。

【りり30】このように構成された在庫管理方法においては、各製品に無線タグを付けると共に、各棚に対しても該当棚を特定する無線タグを取付ける。したがって、この棚の前方を通信手段が移動すると、この通信手段は棚識別情報と製品コードとをセットで順番に読み取っていくので、各製品に対する各棚毎の在庫管理が自動実施できる。

【りり31】請求項10の小売管理方法においては、少

れ、販売した製品に対して販売登録用の通信手段で、該当製品の無線タグのメモリに対して非接触で販売情報を書き込む。

【りり32】さらに、売場の出入口に該当出入口を通過する製品に付けられた無線タグのメモリの記憶情報を非接触で読み取る防犯用の通信手段を設ける。そして、この防犯用の通信手段で読み取られたメモリの記憶情報を販売情報が含まれないととき、この読み取った記憶情報を含まれる製品特定情報を指定した不正持出警告を発する。

19 【りり33】このように構成された小売管理方法においては、売場には少なくとも、販売登録用の通信手段と出入口に配設された防犯用の通信手段とが設けられている。そして、販売した製品の無線タグには販売情報が書き込まれている。したがって、不正に製品を持出した場合、出入口に配設された防犯用の通信手段が検出した無線タグのメモリには販売情報が書きれていないので、該当製品が不正持出しされたことが判明すると共に、この不正持出された製品を特定できる。

20 【りり34】したがって、不正持出が行われると、不正持出の行為とどの製品を不正持出したかが把握できる。よって、より効果的に不正持出を防犯できる。請求項11の顧客管理方法においては各顧客を識別する識別情報を基に顧客管理を行う。そして、各顧客が所持する顧客カードに識別情報を記憶した無線通信可能なメモリを備え、メモリに対して非接触で前記識別情報を読み取る通信手段を売場の出入口に備え、顧客が売場の出入口の近傍を通過した時に通信手段はメモリに記憶された識別情報を読み取り、この識別情報を該当する顧客履歴を検索する。

30 【りり35】このように構成された顧客管理方法においては、各顧客は自己を特定する識別情報がメモリに書き込まれた顧客カードを所持している。そして、顧客が売場の出入口を通過すると、通信手段で顧客カードのメモリに記憶された識別情報を読み取られて、例えば顧客ファイルに記憶された該当顧客の顧客履歴を自動的に検索して連作結果を表示する。したがって、店員は該当顧客の過去の購入実績や個人情報を該当顧客に対応する前に把握できる。

40 【りり36】また、請求項12は、複数の棚にそれぞれ収納された製品の種別と数量を検出し在庫管理を行うためのコンピュータ読み取り可能なプログラムを記録した記録媒体である。

【りり37】そして、このプログラムは、コンピュータに対して、各製品に付けられた少なくとも該当製品の製品コードを記憶したメモリを有する無線タグから非接触で製品コードを読み取る通信手段を棚の周辺でかつ配設方向に沿って移動させ、信手段で読み取られた製品コードを基に各製品に対する在庫管理を行わせる。

(5)

特開平11-144012

9

していない従来の在庫管理方法に対しても、簡単に上述した機能を付加できる。

【0039】さらに、請求項13は、複数の棚にそれぞれ収納された製品の種別と数量を検出し在庫管理を行うためのコンピュータ読み取り可能なプログラムを記録した記録媒体である。

【0040】そして、このプログラムは、コンピュータに対して、各棚に付けられた少なくとも端を特定する端識別情報を記憶したメモリを有する無線タグと各製品に付けられた少なくとも該当製品の製品コードを記憶したメモリを有する無線タグとから非接触で端識別情報及び製品コードを読み取る通信手段を端の周辺でかつ配設方向に沿って移動させ、通信手段で読み取られた端識別情報及び製品コードを基に各製品に対する在庫管理を行わせる。

【0041】このように構成されたプログラムを記録して記録媒体を用いることによって、請求項12と同様に、上述した機能を採用していない従来の在庫管理方法に対しても、簡単に上述した機能を付加できる。

【0042】

【発明の実施の形態】以下本発明の一実施形態を図面を用いて説明する。図1は本発明の実施形態の製造流通管理システムに用いられる無線タグを示す図であり、図1(a)は斜視図であり、図1(b)は正面図であり、図1(c)は裏面図である。

【0043】無線タグ1は、例えばPET(ポリエチレン・テレフタレート)材で短冊形状に形成されたシート状ベース2内に、各辺に沿ってリード線が環状に巻回されたコイル状のアンテナ3が埋設されている。さらに、このシート状ベース2内に前記アンテナ3に接続されたIC(集積回路)で構成されたメモリチップ4が埋められている。

【0044】このシート状ベース2は0.4~0.9mmの厚みを有する。したがって、このシート状ベース2は簡単に折曲げられるので、メモリチップ4は比較的折曲げ荷重がかかりにくい端部に埋められている。

【0045】また、シート状ベース2内の一方の短尺縁の近傍に図1(d)に示す例えは繊維や樹脂で形成された取付け紐6を通すための円形孔5が穿設されている。そして、この円形孔5と一方の長尺縁との間に切込み部7が形成されている。前記円形孔5の外径は例えば3.5±1.5mm等の取付け紐6の外径の数倍の大きさに設定されている。切込み部7の幅は例えば0.4±0.5mm等の取付け紐6の外径より、若干小さい値に設定されている。切り込み部7の形状としては、例えば斜めに切り込みされている等、図1に示した形状に限らず、取付け紐から抜けないように切り込みされた形状であればよい。

10

いる。なお、タグ自体を表面加工して印字されている場合もある。印紙ひよあめんよこの音換可能シート8は図示しない音替専用印字装置で各種の文字、記号を何回も音換え可能である。そして、この無線タグ1を新規に発行した場合は、この無線タグ1を付ける衣類等の製品を特定する図示する各種情報が印字される。

【0047】この実施形態においては、製品番号、背広やスラックス等の製品名、SML等のサイズ、色、製品価格(定価)、1個の又は複数の例えばJANコードを示すバーコード等が印字される。

【0048】この無線タグ1の裏面1bには、図1(c)に示すように、なにも記載されていない。一般に、この1枚の無線タグ1単独で衣類等の製品に付けられることは少なく、図2に示すように、紙で形成された一般タグ9、9aとまとめられる。そして、一般タグ9にも無線タグ1の円形孔5と同一位置に円形孔10が穿設されている。そして、取付け紐6で共通に綴じて、衣類等の製品に付ける。取付け紐6は一旦製品に付けると、この取付け紐6を切断しないと、各タグ1、9、9aを製品から外せないので、例えば、最終の小売店で、該当製品を顧客に販売した時点で、無線タグ1のみを回収する場合は、図1に示した切込み部7を手で広げて、この切込み部7を介して取付け紐6を無線タグ1から外す。

【0049】なお、一般タグ9、9aには、該当製品の特徴や宣伝文や洗濯指示等の消費者に有用な情報が記載されている。図3は無線タグ1のシート状ベース2に埋込まれたICで構成されたメモリチップ4のブロック構成図である。アンテナ3から入力された電波は送受信部11で受信されて、制御部12へ入力される。制御部12は、受信された情報を解析して、書き込み指令の場合、書き込み部13aを介してメモリ14へ各情報を書き込む。また、制御部12は、読出指令の場合、読出部13bを介してメモリ14から必要な情報を読み出して、送受信部11を介してアンテナ3から電波出力する。

【0050】なお、上述した外部からの電波により通信を実施するに先だって、外部から電波をコイル状のアンテナ3で受信すると、このコイルに電流が流れて発振される。発振部11aはこの発振された電力で各部11~15に駆動電力を供給する。

【0051】なお、メモリ14は、例えばSRAM等で構成されており、記憶保持用の電力は必要ない。したがって、無線タグ1としては特にバッテリ等を内蔵していない。

【0052】前記メモリ14内には、例えば図4に示すように1番から14番までの合計14個の領域15が形成されている。そして、新規の無線タグ1においては、1番から13番までの各領域15にはなにも記憶されて

(7)

特開平11-144012

11

れている。

【0053】そして、1番から13番の各領域15には、図7に示すこの無線タグ1が付けられる製品の製造から流通、小売を経て消費者（顧客）に至るまでの製造流通過程における各段階において、各種の情報が順次書き込まれる。具体的には、1番から13番の各領域15には、1. 製品コード(1)、2. 製品コード(2)、3. 製品情報、4. 價格情報、5. 構成情報、6. 管轄企業情報、7. 製造企業情報、8. 在庫管理情報、9. 流通企業情報(1)、10. 流通企業情報(2)、11. 小売企業情報、12. 販売構造情報、13. 顧客情報がそれぞれ書き込まれる。

【0054】この無線タグ1はメモリ14の1番から7番までの各領域15にそれぞれ上述した各情報が書き込まれた状態で、前述した一般タグ9、9aと一緒に図2に示す状態で、図5に示すように、衣料等の製品16に取付け紐6で付けられる。

【0055】図6は、図7の製造流通過程における各段階に設置され、無線タグ1のメモリ14に対して各種情報の書き込み読み出を行う通信手段としての平板型のアンテナ17と管理用コンピュータ18の概略構成図である。

【0056】送受信部19がアンテナ17から電波を出力して、無線タグ1のメモリチップ4を動作状態に移行させた後、データ処理部21が例えばマンマシン装置24から入力された情報をデータ書き込部20を介して送受信部19へ送出する。送受信部19は入力した情報をアンテナ17を介して無線タグ1へ送信する。

【0057】無線タグ1からの電波を送受信部19で受信してデータ読み取部22を介してデータ処理部21へ送出する。データ処理部21は受信した情報をデータファイル23に登録すると共に、マンマシン装置24に表示出力する。また、データ処理部21は、必要に応じて、外部通信部25を介して、他の各段階に設置された管理用コンピュータとの間で情報交換を実施する。

【0058】図7は、衣料等の製品16の製造から流通、小売りを経て消費者に至るまでの各段階と、各段階で無線タグ1のメモリ14の各領域15に書き込まれる情報と、各段階において無線タグ1を用いた各個別管理を示す模式図である。

【0059】最初の商品企画・展示26においては、これから製造販売する衣料の製品16に対する市場調査、試作、展示会等を実施して概略の仕様、価格、数量等の方針を決定する。

【0060】次の製造企画27においては、決定された方針に従って、詳細設計を行い、製造指示書を作成する。さらに、この製造企画27においては、決定された数 dozen 分の新規の無線タグ1のメモリ14の1番から6番までの各領域15にそれぞれ図6に示した管理用コンピュー

(7)

12

コード等からなる製品コード(1)が書き込まれ、2番の領域15には製品コード(1)では表しきれなかった販売企業の商品分類に基づくより詳細な構造の製品コード(2)が書き込まれる。3番の領域15には例えば該当製品16のS、M、Lのサイズや色や製品名、材質等の製品情報が書き込まれる。さらに、企画した企業側で必要となる情報（企画年月日、該当製品が定番商品か否か等の情報）を書き込んでも良い。4番の領域15には販売希望価格等の価格情報が書き込まれる。

【0062】5番の領域15には、衣類等の製品16におけるより具体的な材質情報、例えば各部材から採用されている各生地の具体的部品番号等の構成情報が書き込まれる。そして、6番の領域15には、この製品16全体に対して責任を持つ販売会社としての管轄企業情報が記憶される。これら、1番から6番の各領域15に書き込まれる情報は基本情報と称する。

【0063】さらに、この製造企画27においては、音音専用印字装置で、無線タグ1の表面1aの書換可能シート8に対して、該当製品16に対する、製品番号、背広やスラックス等の製品名、SML等のサイズ、色、製品価格（定価）、1個の又は複数の例えばJANコードを示すバーコードを印字する。

【0064】この基本情報が書き込まれた製造数分の無線タグ1及び製造指示書を製造工場28へ渡す。製造工場28においては、製造指示書に従って指示された数の製品16を製造（縫製）する。この場合、製造工場28の管理用コンピュータにて無線タグ1を用いて製造工程管理29を実施する。

【0065】図8は、製造工場28の概略図である。一つの製品16を製造するために例えば1番から4番までの4つの製造工程41が組まれている。そして、入荷された材料に製造指示書40を添付して、材料又は半製品を1番から4番の各製造工程41へ順送りする。

【0066】この実施形態においては、この製造工場28へ製造指示書40と共に渡された基本情報が書き込まれた製造数分の無線タグ1のうちの任意の1枚の無線タグ1のみを製造指示書40に添付して、材料又は半製品とともに各製造工程41を巡回させる。

【0067】また、各製造工程41にはこの製造工場28内に配設された管理用コンピュータ42に接続された通信手段としての各アンテナ17が配設されている。管理用コンピュータ42の工程管理部42aは、各アンテナ17が設置された各製造工程41に投入された製造指示書40に添付された無線タグ1のメモリ14の各領域15に記憶された基本情報を読み取り、該当製品の材料又は半製品が現在どの製造工程41に滞在しているのかを検出して、該当製品16に対する製造工程管理29を実施する。

(8)

特開平11-144012

13

ける管理用コンピュータは図8に示す製造工場28の管理用コンピュータ42で兼用されている。

【0069】最終の製造工程41が終了すると、管理用コンピュータ42の製造企業情報入部42bが起動して、アンテナ17を介して製造数分の無線タグ1のメモリ14の7番目の領域15に自己の製造企業名または企業コードを製造企業情報として書き込む。製造企業情報が書き込まれた無線タグ1は一般タグ9、9aとともに取付け組6で各製品16に付けられる。無線タグ1が付けられた各製品16は所定数ずつまとめて梱包箱43に箱詰される。またはハンガーに吊り下げられる(ハンガー管理)。

【0070】そして、管理用コンピュータ42の出荷管理部42cが起動して、梱包箱43の外側からアンテナ17を介して、この梱包箱43に箱詰された状態の各製品16の無線タグ1のメモリ14の各情報を読み取る。この場合、最終の15番目領域15の無線タグ番号も読み取る。この無線タグ番号も同時に読み取ることによって、たとえ同一の基本情報を記憶された無線タグ1であっても、それぞれ区別して検出する。したがって、梱包箱43に収納されている製品16の種別と数量とを正確に把握できる。

【0071】なお、ハンガー管理の場合は、ハンガーに吊り下げられた各製品16に付けられた無線タグ1の情報をアンテナ17を介して1品ずつ同様に読み取る。このアンテナ17は、板状のもの、ハンディ型のもの等、形状は問わない。

【0072】管理用コンピュータ42の出荷管理部42cが箱詰された製品16の種別と数量とを記録した後、この箱詰された製品16は出荷される。またはハンガー管理された製品16はハンガーに吊り下げられた状態で出荷される。

【0073】図7において、工場出荷された製品16は、運送業者を経由して流通企業31の物流センターへ搬入される。この流通企業31の物流センターにおいては、製造工場28の製品出荷30との間で入出荷管理32を実施すると共に、在庫管理34を実施する。

【0074】図9は、流通企業31の物流センターに配設された管理用コンピュータ44の概略構成図である。運送業者から搬入された梱包箱43に収納された状態の製品16の製品コード等の基本情報を及び入荷数は、アンテナ17を介して入荷管理部45で読み取られる。入荷管理部45は読み取った製品16の製品コード及び入荷数をマンマシン装置46に表示するとともに在庫ファイル47に登録する。

【0075】また、入荷管理部45は読み取った製品16の製品コード及び入荷数が製造工場28の管理用コンピュータ42から図示しない通信回線を介して送信された

14

【0076】管理用コンピュータ44の在庫管理部48はこの物流センターの各棚にどの製品16が設置されているかを調べて、その結果をマンマシン装置46に表示するとともに在庫テーブル49へ登録する。

【0077】出荷管理部50は、この物流センターから出荷される製品16の無線タグ1のメモリ14の8番目の領域15に自己の流通企業31の物流センターを特定する企業コード又は物流センター番号を在庫保管情報として書き込む。さらに、入荷日、出荷日、管理方法(ハンガー管理か搬入管理か等)を書き込んでよい。

【0078】また、出荷管理部50は、前述した製造工場28の管理用コンピュータ42の出荷管理部42cと同様に、この物流センターから出荷される製品16の製品コード及び出荷数をアンテナ17を介して読み取って、マンマシン装置46に表示するとともに在庫ファイル47に登録する。

【0079】また、この管理用コンピュータ44内には、この物流センターから出荷される各製品16を出荷先毎に仕分ける配送仕分装置51におけるピッキング制御を行うための出荷仕分処理部52も組込まれている。

【0080】図11はこの物流センターにおける在庫管理34を実施するためのハード構成図である。物流センターの通路の両側に沿って複数段の棚53が配設されている。各棚53には、該当棚53を特定する識別情報として棚番号が予めメモリ14に書き込まれた無線タグ54が貼付けられている。この各棚53内に梱包箱43に収納された状態、又は梱包箱43から開封された状態で1枚又は複数枚の製品16が収納されている。

【0081】この各棚53に前方に横方向のガイド軸55が配設されており、この横方向のガイド軸55にガイド機構56を介して縦方向のガイド軸57が取付けられている。そして、この縦方向のガイド軸57にガイド機構58を介して平板状のアンテナ17が取付けられている。したがって、この一对のガイド機構55、58を管理用コンピュータ44の在庫管理部48から駆動制御することによって、アンテナ17を任意の棚53に向かせることができるなお、実際においては、アンテナ17を各棚53の配列方向に沿って一定速度で移動させていく。そして、在庫管理部48はアンテナ17が各棚53の前方を移動する過程において、該当棚53に貼付けられた無線タグ54及び該当棚53に収納された各製品16に付けられた無線タグ1のメモリ14の基本情報を順番に読みしていく。

【0082】そして、読み取った棚番号と製品コードとの対で、各棚53毎に該当棚53に収納された製品16の製品コードと個数とを算出して在庫ファイル49に書き込むと共に、マンマシン装置46に表示出力する。

【0083】なお、アンテナ17で各棚53の無線タグ

(9)

15

ながら実施する場合と、一旦、該当棚53の対向位置に停止した状態で実施する場合との2種類がある。

【0084】図7における流通企業31の物流センターから出荷された製品16は次の流通企業33の物流センターへ配達される。この二次の流通企業33の物流センターにおいても、先の一次の流通企業31の物流センターとほぼ同一の入出荷管理及び在庫管理34を実行する。そして、出荷管理として、無線タグ1の9番目の領域15に自己の企業コードを流通企業情報(1)として書き込む。

【0085】さらに、三次の流通企業が介在すると、無線タグ1の9番目の領域15に三次の流通企業の企業コードを流通企業情報(2)として書き込む。このように、製造工場28から出荷された製品16が各流通企業31・33の物流センターを経由する毎に、無線タグ1のメモリ14の8番から10番の各領域15にそれぞれの流通企業の企業コード又は物流センターの番号が追加して書き込まれていく。

【0086】したがって、一つの流通企業歴31の物流センターしか経由しない場合は、9番及び10番の領域15にはなにも書き込まれない。そして、各製品16は、各流通企業31・33の物流センターを経由して小売店に対する小売店入荷35が実施され、最終的に製品販売36が実施される。小売店に配設されたPOS端末を兼用する管理用コンピュータは販売登録管理38を実施すると共に、防犯処理39を実施する。また、この管理用コンピュータは販売登録結果及び販売後の製品16の無線タグ1のメモリ14から読み取った各情報を流通管理ネットワークシステム59へ送出する。

【0087】販売会社の商品企画・展示26において、この流通管理ネットワークシステム59に蓄積された販売登録結果の集計データを次回の製品開発の参考資料とする。また、流通管理ネットワークシステム59に蓄積された各製品16の流通経路に関する情報を読み取って、次回の製品16に対する流通指示の参考にする。

【0088】図12は、各小売店の売場60の配置図である。売場60内には、製品16を陳列する商品棚61a、吊り掛け棚61b、試着室62、及びサッカーボール63が配設されている。そして、サッカーボール63上に店員66が操作するPOS端末を兼用する管理用コンピュータ64が設置されている。

【0089】サッカーボール63上に顧客67が購入した製品16に付けられた無線タグ1のメモリ14の各情報を読み取り、またメモリ14に各情報を書き込むための通信手段としての販売登録用のアンテナ17aが置かれ、さらに、この売場60の出入口65に防犯用のアンテナ17bが設置されている。なお、頻繁に来店する顧客67に対しては顧客カード37が配布されている。

特開平11-144012

16

成図である。この管理用コンピュータ64内には、販売登録登録部68、顧客情報登録部69、顧客カード37に記憶された顧客番号等の顧客情報を読み取るカードリーダ70、売上登録ファイル71、顧客ファイル75、防犯処理部72等が組込まれている。

【0091】この管理用コンピュータ64は、各アンテナ17a、17bで製品16に付けられた無線タグ1のメモリ14の各領域15の情報を読み取ると、図14に示す流れ図に従って、販売登録管理38及び防犯管理39を実施する。

【0092】S1にて、読み取った情報がサッカーボール63のアンテナ17aからの情報の場合、基本情報に含まれる製品コードとしてのJANコード及び価格情報を用いて通常の販売登録処理を実施する(S2)。すなわち、客との間に代金の決済を行い、販売情報を売上登録ファイル71へ登録する。その後、該当無線タグ1のメモリ14の11番目の領域15に自己の小売店の企業コードを小売企業情報として書き込む(S3)。

【0093】さらに、代金の支払いがクレジットの場合(S4)、該当無線タグ1のメモリ14の12番目の領域15にクレジット販売である旨を販売履歴情報として書き込む(S5)。

【0094】さらに、カードリーダ70から顧客情報を入力されていた場合(S6)は、該当顧客情報を該当無線タグ1のメモリ14の13番目の領域15に書き込む(S7)。そして、該当顧客情報を先の売上登録ファイル71へ登録する(S8)。

【0095】なお、読み取った情報が出入口65のアンテナ17bからの情報の場合(S9)、この読み取った情報に小売店情報が販売情報として含まれる場合は(S10)、この無線タグ1が付けられた製品16は代金支払済みの製品16であるのでなにもしない。

【0096】逆に、読み取った情報に小売店情報が含まれない場合は、この無線タグ1が付けられた製品16は代金未支払いであるので、表示器に不正持出表示を行い(S11)、かつ読み取った基本情報を含む製品コード又はこの製品コードに対応する品名を表示する(S12)。

【0097】なお、ここでは顧客カード37に記憶された顧客情報は、カードリーダ70によって読み取られる方法で説明したが、例えば、この顧客カード37に対して顧客の識別情報となる顧客コード、個人情報である氏名、住所、電話番号、年齢、性別等を記憶した無線通信可能なICチップ等を埋め込むことも可能である。

【0098】この場合には、図12に示すように例えば売場60の出入口65に設置されているアンテナ17bにて、顧客67が来店した時点で少なくとも顧客が所持している顧客カード37のICチップから、少なくとも

(10)

17

キーとしてその顧客67の個人情報、購入履歴が記憶されている顧客ファイル75にアクセスし、この顧客67の個人情報と過去の購入履歴を顧客コードから検索しその結果を管理用コンピュータ64の図示しない表示部に表示する。

【009】このように、顧客67が所持する顧客カード37自体に無線通信可能な機能を備えておくことにより、事前に顧客67の購入履歴が把握でき、例えば、その顧客67の好み等が把握でき、店員66が来店しているその顧客67に対して適切なアドバイスができる。

【010】また、来店毎に顧客情報を読み取ることにより顧客ファイル75にはその顧客67が製品16を購入しなくても来店回数といったその小売店に対する興味度等も記憶でき、例えばダイレクトメール等による販売促進活動にも役立てることができる。

【011】なお、ここでは、顧客67の識別情報を顧客コードとして説明したが、この識別情報は顧客の氏名、電話番号等個人を特定できる情報であればなんでもよい。このように構成された無線タグ1及びこの無線タグ1を用いた製造流通管理方法並びに製造流通管理システムにおいては、無線タグ1のメモリ14の1番から13番までの各領域15には、自分が付けられる製品16における製造流通過程の図7における各段階を経由した時点で該当段階で必要な情報がそれぞれの管理用コンピュータを用いて順番に書き込まれていく。したがって、各段階において、該当段階までの該当製品16の流通履歴を簡単に把握できる。

【012】したがって、最終の小売店で販売された時点における各製品16又は、最終の小売店に搬入された製品16に付けられた無線タグ1のメモリ14の各領域15に記憶された各企業コードを読み取ることによって、該当製品16が工場出荷から最終の消費者に至るまでに経由した流通経路を正確に把握できる。

【013】なお、小売店で客に製品16を販売して、11番乃至13番の各領域15に各種の情報を書き込んだ後に、店員63は、該当無線タグ1を図2に示す一般タグ9、9aと切り離して、前述した手送りで、取付け紐6から取外して、回収することも可能である。この場合、一般タグ9、9aのみが製品16に付けられた状態で該当製品16が顧客67に手渡される。

【014】さらに、各段階の管理用コンピュータで自己の企業コードと共に該当企業コードの書き込み年月日を書き込むことによって、該当製品16がどの物流センターにどれだけの期間滞留していたのかの情報を得ることができ、製品16の流通経路を改善して、製品16の工場出荷から小売店への入荷までの流通経路を簡素化して、流通に要する期間を短縮でき、流通経路のより一層の合理化を図ることができる。

特開平11-144012

18

とを読み取って、該当段階の一つ上流側及び下流側の段階を経由した各製品16の製品コードと製品数とを比較する入出荷管理32を採用している。したがって、従来の伝票管理による入出荷管理に比較して、入出荷管理作業を確実にかつ効率的に実施できる。

【016】特に、無線タグ1を使用して非接触でメモリ14に記憶された各情報を読み取っているので、調査対象の製品16がたとえ梱包箱43に箱詰された状態であっても、梱包箱43を開封することなく、確実に入出荷管理32を実施できる。

【017】また、図8に示すように、この無線タグ1を製造指示書40とともに各製造工程41を巡回させることによって、簡単に製品16に対する製造工程管理29が実施される。

【018】さらに、図11に示すように、各物流センターにおいて、無線タグ1を各棚53に貼付け、かつメモリに書き号を記憶させることによつて、簡単に各棚53における収納製品16の品目と数量を検出でき、簡単に在庫管理34を自動的に実施できる。

【019】さらに、小売店においては、売場61の出入口65にアンテナ17bを設けるのみで、POS端末機能を有する管理用コンピュータ64で簡単に代金未支払い製品16の不正持出を検出できると共に、不正持出した製品16の品名も自動的に検出でき、非常に優れた防犯管理39を実施できる。

【0110】さらに、無線タグ1のメモリ14の1番から6番までの基本情報には、通常の製品コード、製品情報、価格情報の他に、衣類等の製品16におけるより具体的な材質情報、例えば各部材から採用されている各生地の具体的部品番号等の構成情報が記録されている。

【0111】したがって、この無線タグ1を製品16に付けたまま顧客67に渡した場合、顧客67は、この無線タグ1を保証書代りに保管して、製品16が破損した場合等において、この無線タグ1と同時に修理依頼をすると、メーカーは無線タグ1に記憶されたより具体的な情報を用いて生地等を手配してより的確に修理を実施できる。

【0112】なお、本発明は上述した実施形態に限定されるものではない。例えば、図15(a)に示すように、無線タグ1の表面1aに、音換可能シート8の代りに、透明の袋(ポルダ)73を取り付けて、この袋73内に、製品番号や製品名や価格を印刷したカードを挿入するようにしてもよい。

【0113】また、図15(a)に示すように、無線タグ1の表面1aに、音換可能シート8の代りに、製品番号や製品名や価格を印刷したカード74を直接貼付けてもよい。

【0114】さらに、アンテナ17と無線タグ1の送受

(11)

特開平11-144012

19

(b) に示すように他方向型を採用することも可能である。

【0115】なお、本発明は上記実施形態のみに限定されるものではない。例えば、図9に示した物流センターの管理用コンピュータ44で処理する在庫処理機能(入荷管理、在庫管理、出荷管理、出荷仕分処理の各機能)をプログラム化し、予めCD-ROMなどの記録媒体に書き込んでおき、このCD-ROMをCR-ROMドライブを搭載した計算機に装填し、計算機がCD-ROMからプログラムをロードすることにより上記実施形態と同様の機能を実現することができる。

【0116】なお、記録媒体としては、上記CD-ROM以外に、磁気テープ、DVD-ROM、フロッピーディスク、MO、MD、CD-R、メモリカードなどでもよい。

【0117】

【発明の効果】以上説明したように、本発明の無線タグにおいては、外部から非接触で書き込み読み出ができるメモリチップが設けられ、この無線タグが付けられた製品が製造流通過程における各段階を経由した時点で該当段階で必要な情報がメモリチップの各領域に順番に書き込まれていく。したがって、各段階において、該当段階までの該当製品の履歴を簡単に把握できる。

【0118】また、本発明の製造流通管理方法及び製造流通管理システムにおいては、各製品に対して外部から非接触で情報が書き込み読み出できるメモリを有した無線タグを付けている。

【0119】したがって、製造から流通、小売を経て消費者に至るまでの製造流通過程における各段階で製品の流れを簡単にかつ正確に管理でき、かつ各段階において各製品の上流側の流通履歴を簡単に把握でき、製品の製造流通システム全体の業務の効率化を図ることができる。

【0120】さらに、製造流通過程における各段階で、上述した無線タグを用いることによって、各製品各段階に特有の製品管理である製造工程管理、在庫管理、小売管理及び防犯管理をそれぞれ効率的に実施できる。

【画面の簡単な説明】

【図1】 本発明の一実施形態に係わる無線タグの構成を示す図

【図2】 同無線タグが組込まれた一般タグを示す図

【図3】 同無線タグに組込まれたメモリチップの概略構成を示すブロック図

【図4】 同無線タグに組込まれたメモリチップのメモリ構成を示す図

【図5】 同無線タグが付けられた製品を示す図

【図6】 本発明の一実施形態に係わる製造流通管理システムの各段階に組込まれた管理用コンピュータと無線

(11)

20

【図7】 同製造流通管理システムが適用される製品における製造流通過程を示す模式図

【図8】 同製造流通管理システムが適用される製品の製造工場のレイアウト図

【図9】 同製造流通管理システムが適用される物流センターの管理用コンピュータの概略構成図

【図10】 同製造流通管理システムが適用されるアンテナと無線タグとの位置関係を示す図

【図11】 同製造流通管理システムが適用される物流センターにおける在庫管理を実施するためのハード構成図

【図12】 同製造流通管理システムが適用される小売店における売場の各部材の配置図

【図13】 同製造流通管理システムが適用される小売店の管理用コンピュータの概略構成図

【図14】 同製造流通管理システムが適用される小売店の管理用コンピュータの販売登録管理及び防犯管理の動作を示す流れ図

【図15】 本発明の他の実施形態に係わる無線タグを示す図

【図16】 製造流通管理システムにおける無線タグとアンテナとの位置関係を示す図

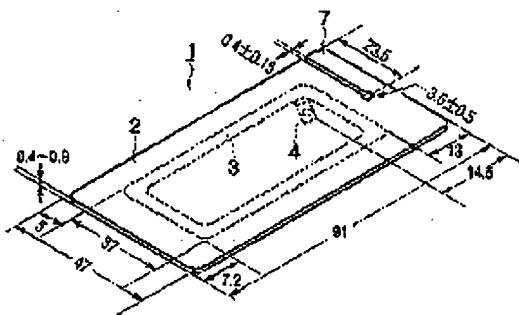
【符号の説明】

- 1…無線タグ
- 2…シート状ベース
- 3、 17…アンテナ
- 4…メモリチップ
- 5…円形孔
- 6…取付け紐
- 7…切込み部
- 8…差換可能シート
- 9、 9a…一般タグ
- 14…メモリ
- 15…領域
- 16…製品
- 18、 42、 44、 64…管理用コンピュータ
- 29…製造工程管理
- 32…入出荷管理
- 34…在庫管理
- 37…顧客カード
- 38…販売登録管理
- 39…防犯管理
- 53…舗
- 60…売場
- 65…出入口
- 69…顧客情報登録部
- 71…売上登録ファイル
- 72…防犯処理部

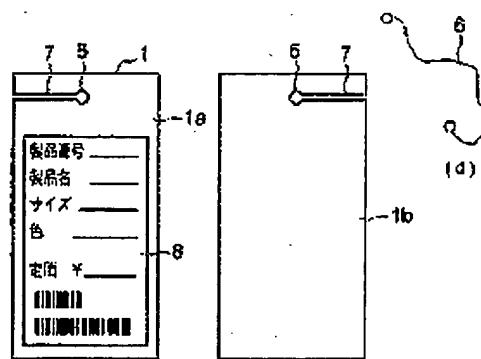
(12)

特開平11-144012

【図1】



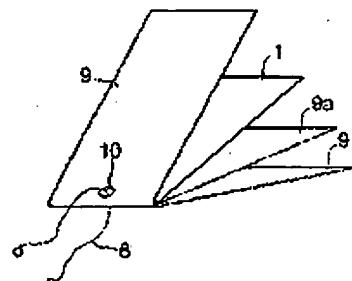
(a)



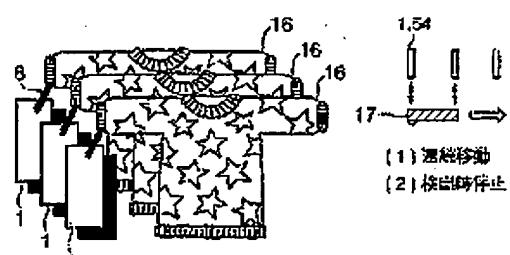
(b)

(c)

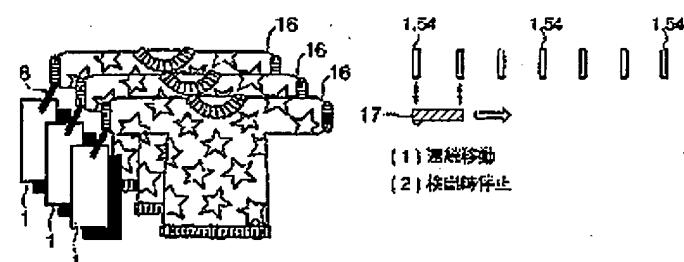
【図2】



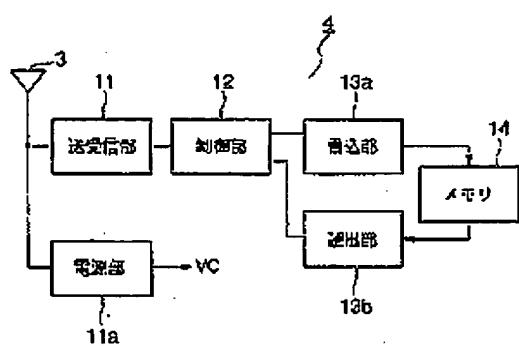
【図5】



【図10】



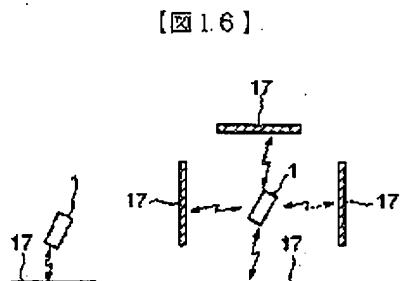
【図3】



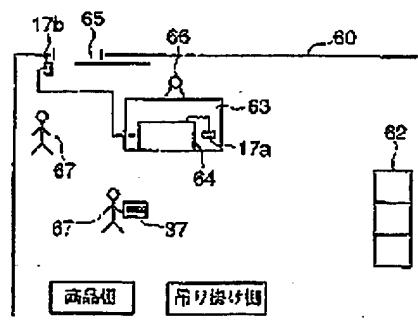
11a

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
製品コード(1)	製品コード(2)	センサ部	便座情報	筋肉筋電情報を得る装置	筋肉筋電情報を得る装置	筋肉筋電情報を得る装置	筋肉筋電情報を得る装置	速度変化検出装置	速度変化検出装置	小売会員登録装置	販売促進装置	販路拡張装置	無線タグ装置	無線タグ装置

【図4】



【図1.6】

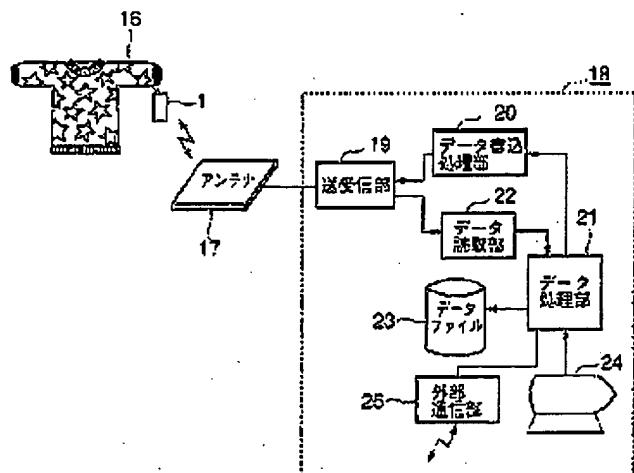


【図12】

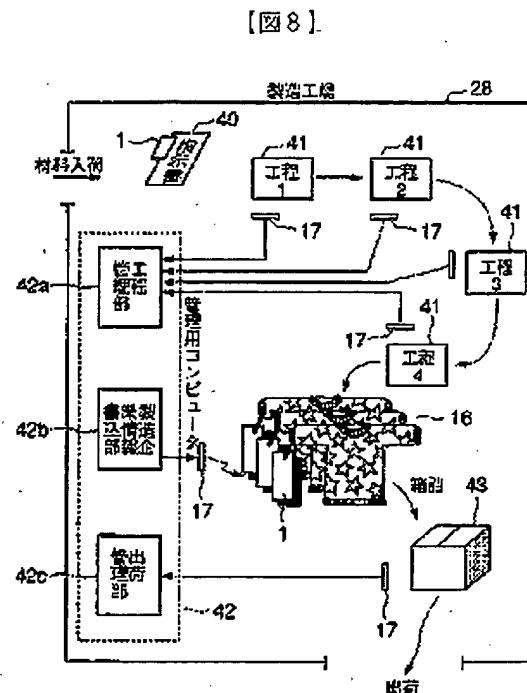
(13)

特開平11-144012

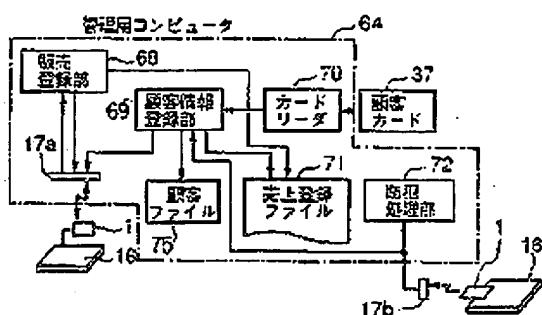
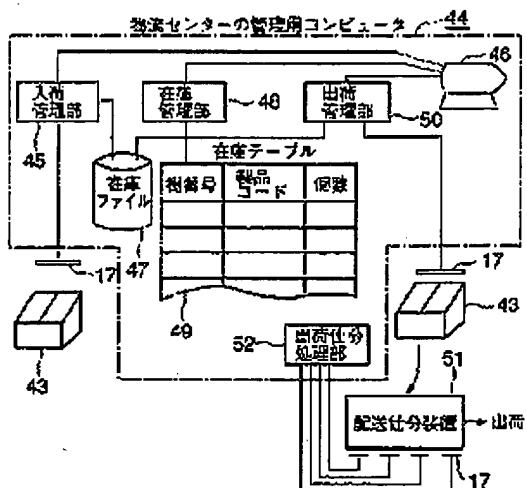
[図6]



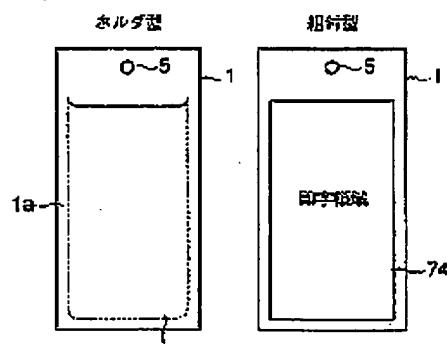
[図9]



[図13]



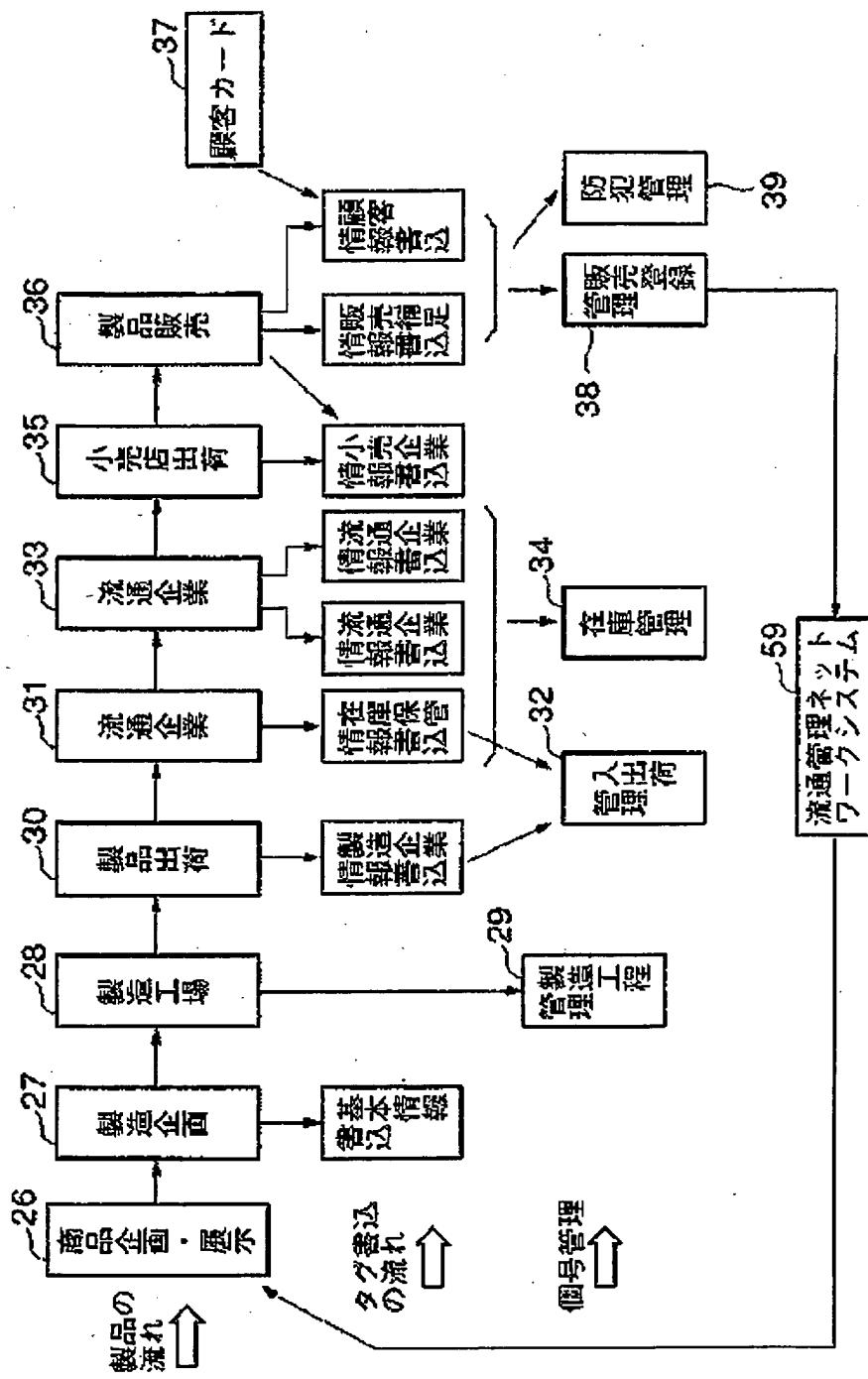
[図15]



(14)

特開平11-144012

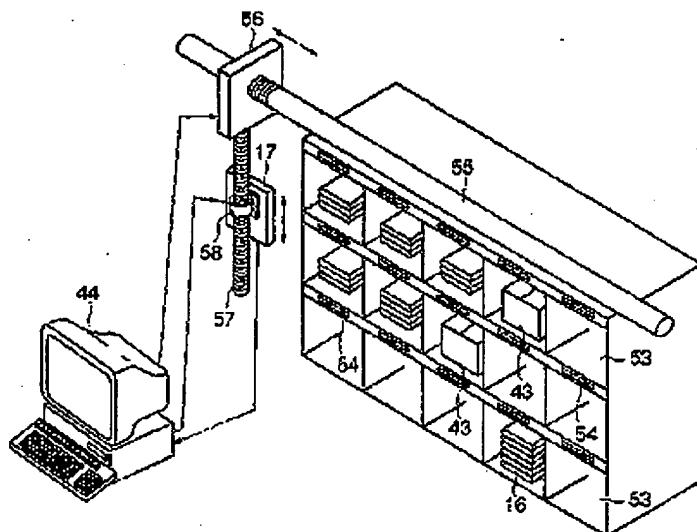
[図7]



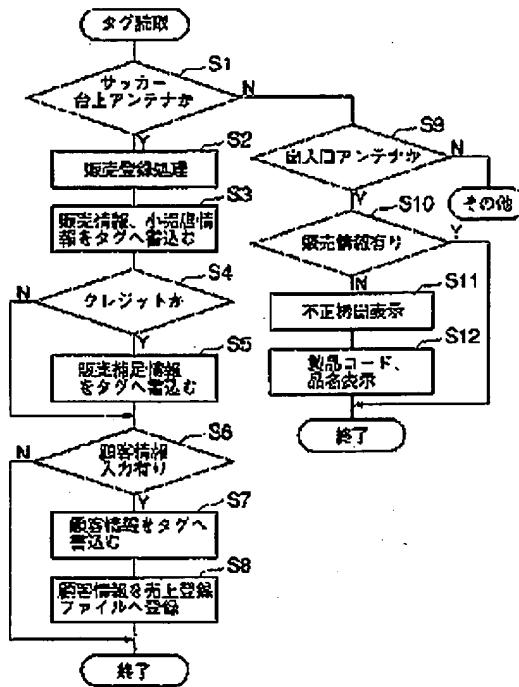
(15)

特開平11-144012

【図11】



【図14】



フロントページの流れ

(72)発明者 岡島 勉

東京都中央区日本橋本町4丁目13番5号

東芝ケーエヌシステム株式会社内